

Date: Thursday, 12/21/2006 12:55:21 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services		Drawing Name	: SPACEPOD BODY RH		
Job Number	: 30088					
Estimate Number	: 12596					
P.O. Number	: N/A		Part Number	: D31882P <i>LE 07.12.20</i>		
This Issue	: 12/21/2006		S.O. No.	: N/A		
Prsh Rev.	: NC		Drawing Number	: D3188 REV B <i>LE 07.01.18</i>		
First Issue	: N/A		Project Number	: N/A <i>LE 07.12.20</i>		
Previous Run	: 30048		Drawing Revision	: B <i>LE 07.01.18</i>		
Written By	:		Material	: N/A		
Checked & Approved By	:		Due Date	: 2/15/2007 Qty: 1 Um: Each		
Comment	: Est Rev:A New issue ecn882 06-11-30 EC					

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :	
1.0	D2213	Aluminum Spacer	
Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s) Ship To Delastek			
8	D2213	Spacer	Batch: <i>B30049</i>
2.0	PG	PURCHASING	
Comment: PURCHASING Issue P/O: <i>2771</i> <i>C:\0612\22\0</i> Description: D3188-2M BODY SHIP: D2213 Spacers Supplier: Delastek Conformity Certificate and Process sheet required Ship 2 Items from Previous steps <i>(41316)</i>			
3.0	D31882P	Spacepod Body	
Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s) Spacepod Body			
4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1	
Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached. <i>G. S. 10/9/10</i>			

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: Date: 01/21/20
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 12/21/2006 12:55:21 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD BODY RH

Job Number: 30088

Part Number: D31882M

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
5.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
	Comment: DIMENSIONAL CHECK	Inspect dimensions as per Dwg D3188 .Visual inspection. Check for void spot and pins.
6.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
	Comment: PACKAGING RESOURCE #1	
	Identify and Stock	
	Location: GA	
7.0	QC21	FINAL INSPECTION/W/O RELEASE
	Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE	① D 07/12/20

Job Completion



U AX.12.20

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART**GENERAL NOTES:**

1. REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
 12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
 18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)
 OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS
 3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL
 OR DIVINYCELL
 OR AIREX
 OR KLEGECCELL
 FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

4. MOLD SCHEDULE:

PART	LAYUP	TRIM AND DRILL
D3188-1M/-1/-5	DT8003	DT8501
D3188-2M/-2/-6	DT8004	DT8502
D3188-3M/-3/-7	DT8500	DT8501

5. APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
6. FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S
7. ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
8. TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY
 RETURN TO
 ENGINEERING
 UNCONTROLLED COPY
 SUBJECT TO AMENDMENT
 WITHOUT NOTICE
 WORK ORDER NO. 22088

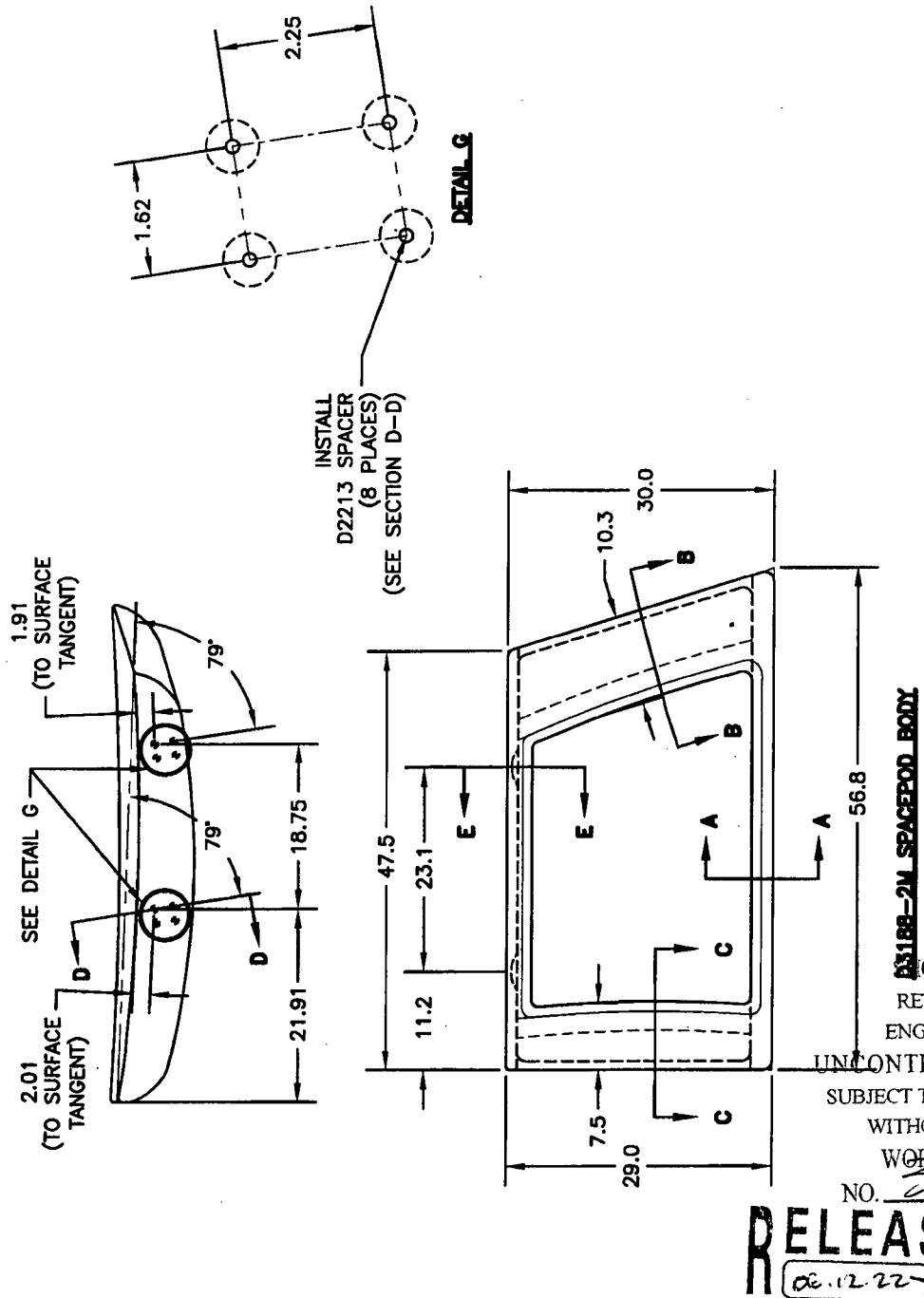
DESIGN JB	DRAWN BY <i>le</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	REV. C
CHECKED <i>PH</i>	APPROVED <i>PH</i>	DRAWING NO. D3188	SHEET 1 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS	
A	03.04.03	NEW ISSUE	
B	06.10.06	UPDATED DWG TO MATCH PRODUCT ADDED D3188-1M/-2M/-3M/-5/-6/-7	
C	06.12.13	REMOVED D0600-XXX LABELS	

RELEASED

(06.12.22-1)

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>PH</i>	APPROVED <i>CH</i>	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 3 OF 11
DATE 06.12.13		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

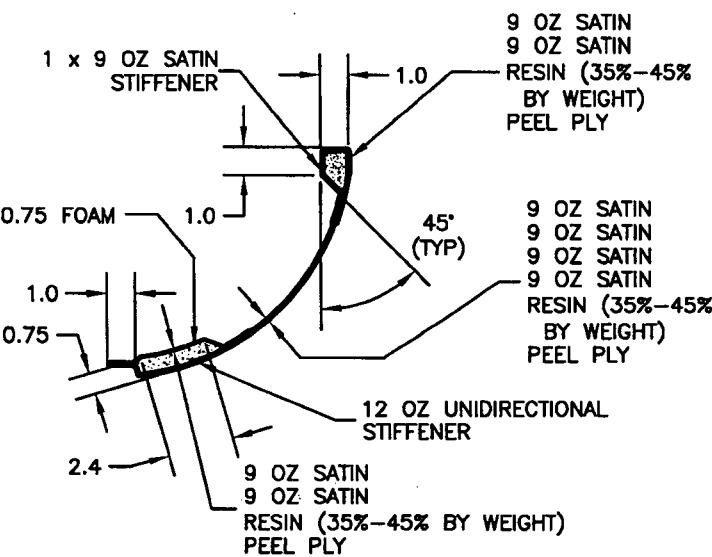


Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

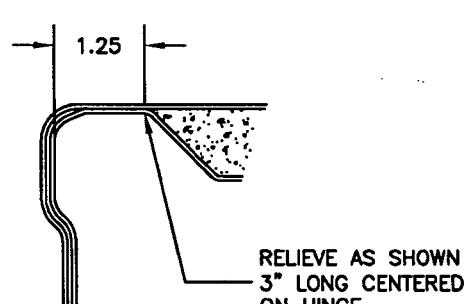
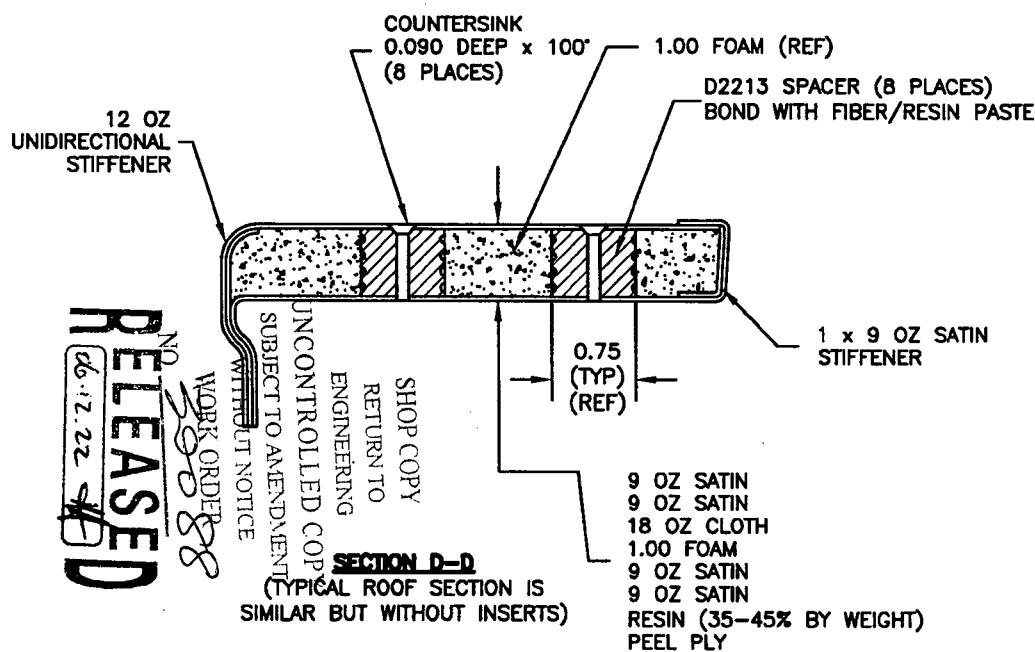
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED <i>PH</i>	APPROVED <i>MH</i>	DRAWING NO. D3188
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY	SHEET 4 OF 11 REV. C SCALE NTS



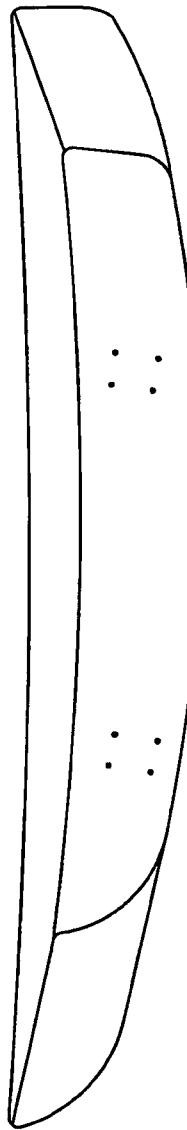
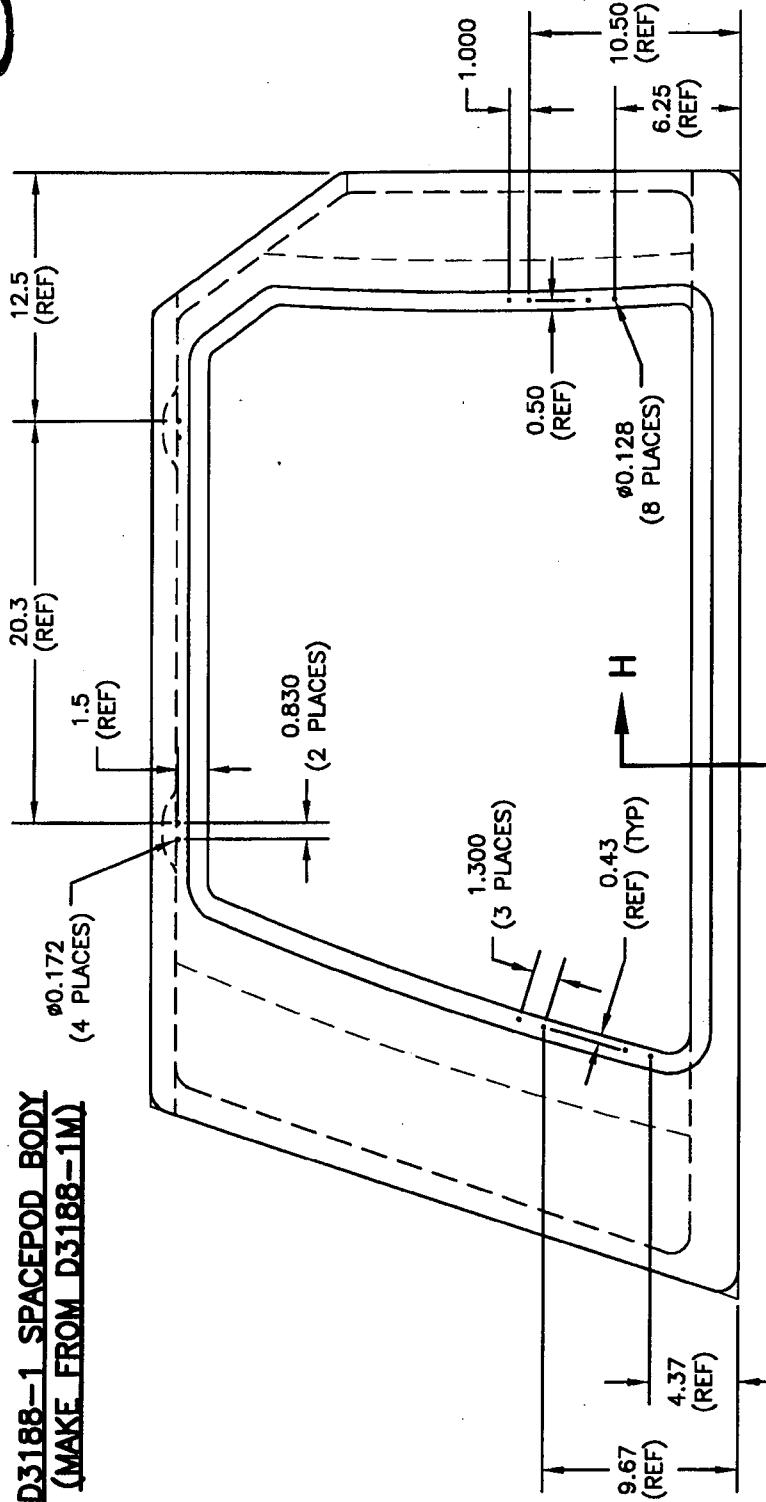
SECTION B-B
(SECTION C-C OPPOSITE)



SECTION E-E
(2 PLACES PER POD)

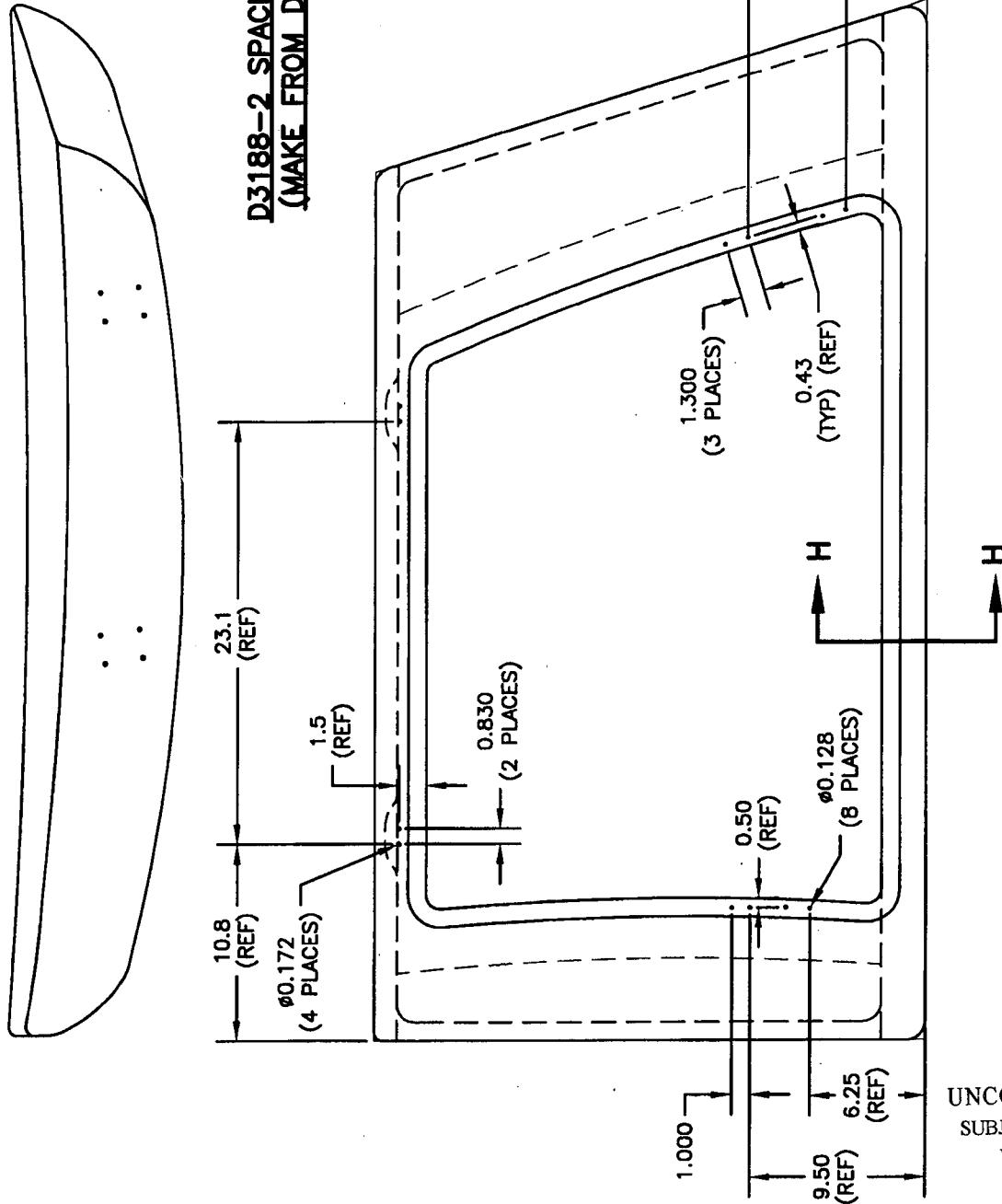
DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED <i>PH</i>	APPROVED <i>CH</i>	DRAWING NO. D3188
DATE 06.12.13		TITLE SPACEPOD BODY

REV. C
SHEET 5 OF 11
SCALE
NTS**RELEASED**
06.12.22**D3188-1 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-1M)****NOTES:**SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERINGUNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30088

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>PH</i>	APPROVED <i>HF</i>	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 6 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED
a.12.22**D3188-2 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-2M)****NOTES:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-2 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERINGUNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE

WORK ORDER

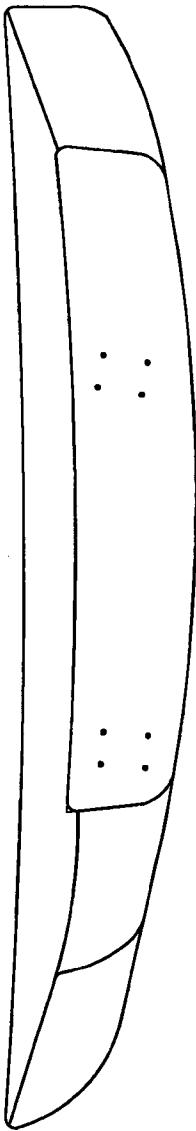
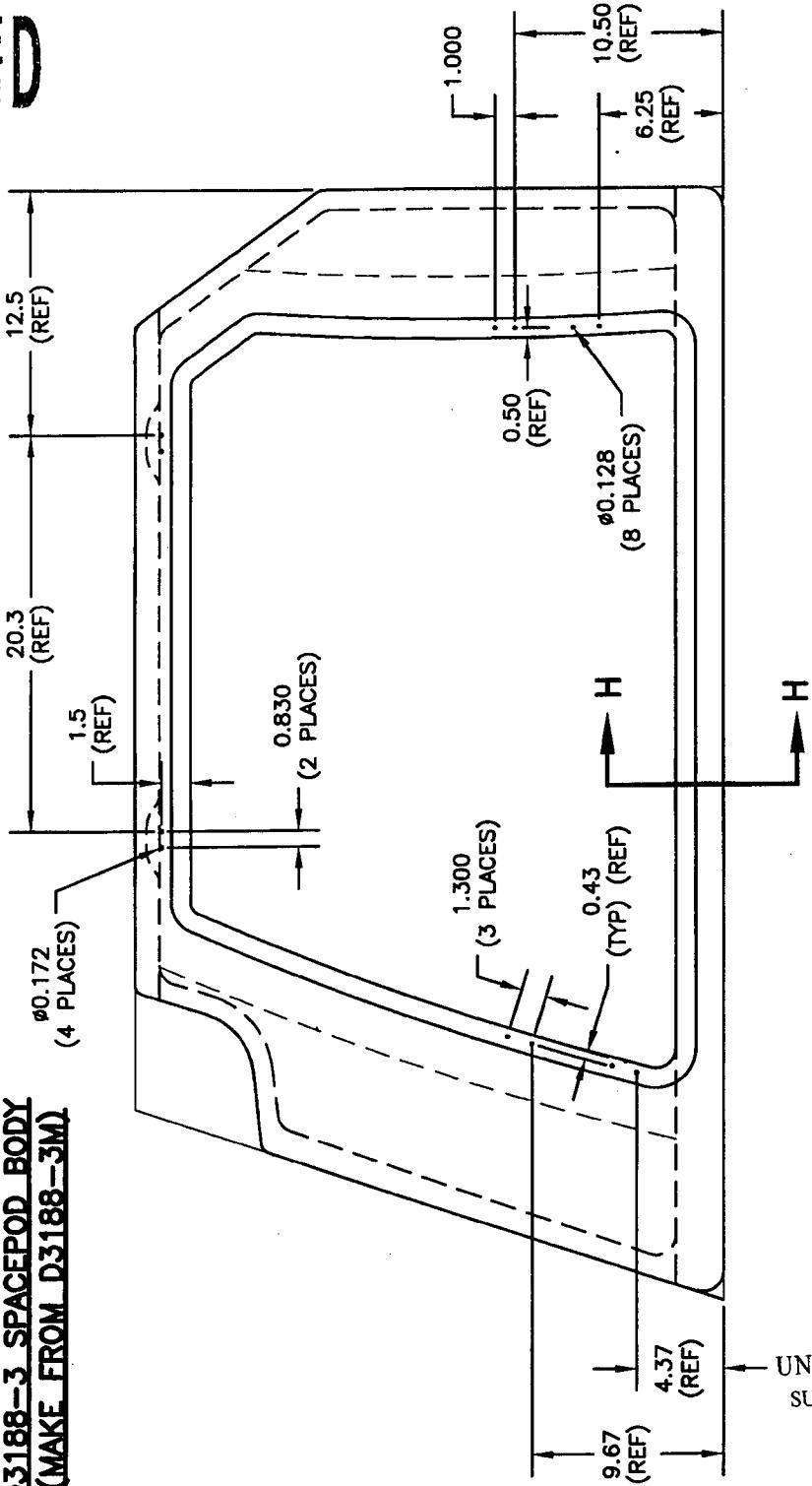
NO. *30088*

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>PH</i>	APPROVED <i>JH</i>	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 7 OF 11
DATE 06.12.13		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

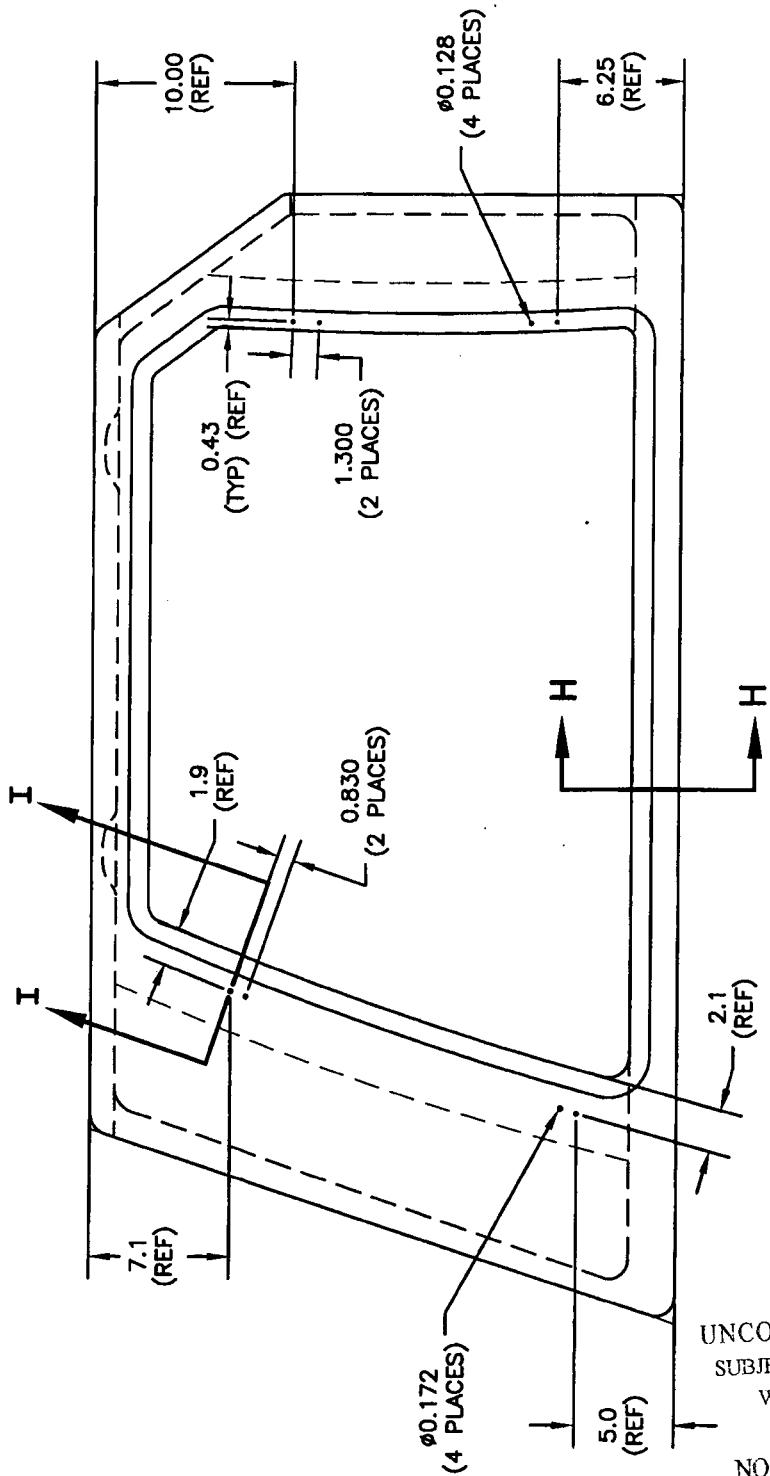
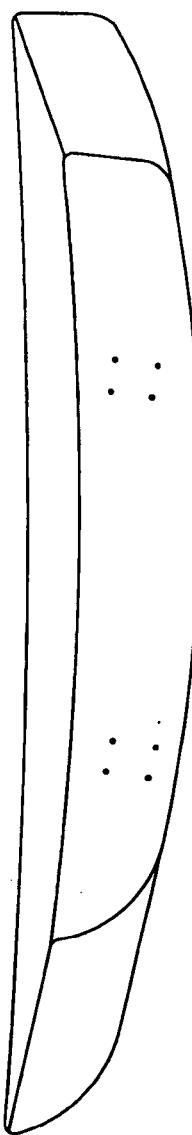
RELEASED
06.12.22**D3188-3 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-3M)****NOTES:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERINGUNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. *30088*

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>PH</i>	APPROVED <i>TH</i>	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 8 OF 11
DATE 06.12.13		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED
*06.12.22***D3188-5 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-1M)****NOTES:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3188-3 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE

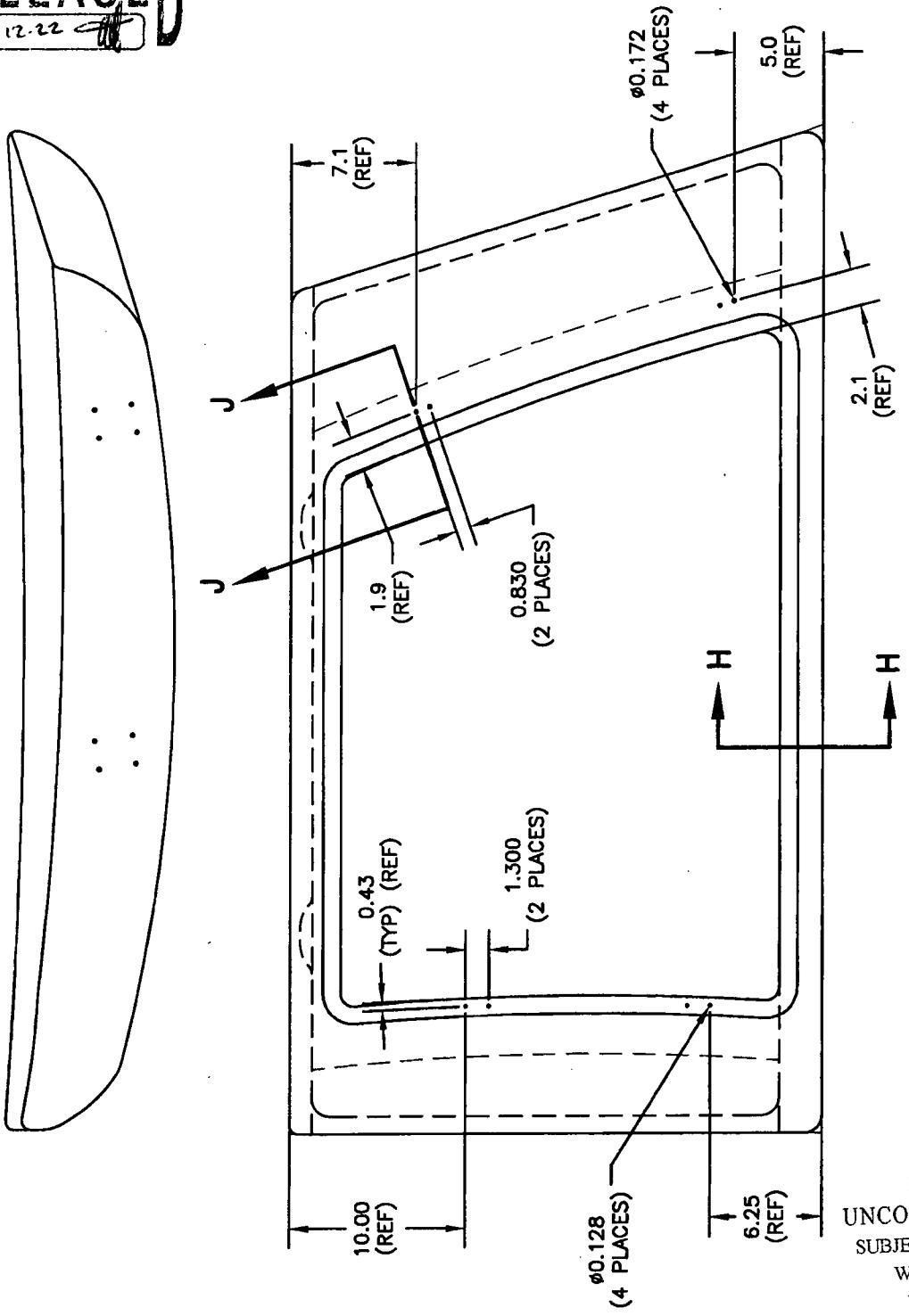
WORK ORDER
NO. 30088

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>PH</i>	APPROVED <i>CH</i>	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 9 OF 11
DATE 06.12.13		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED
*06.12.22 CH***D3188-6 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-2M)****NOTES:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3188-4 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

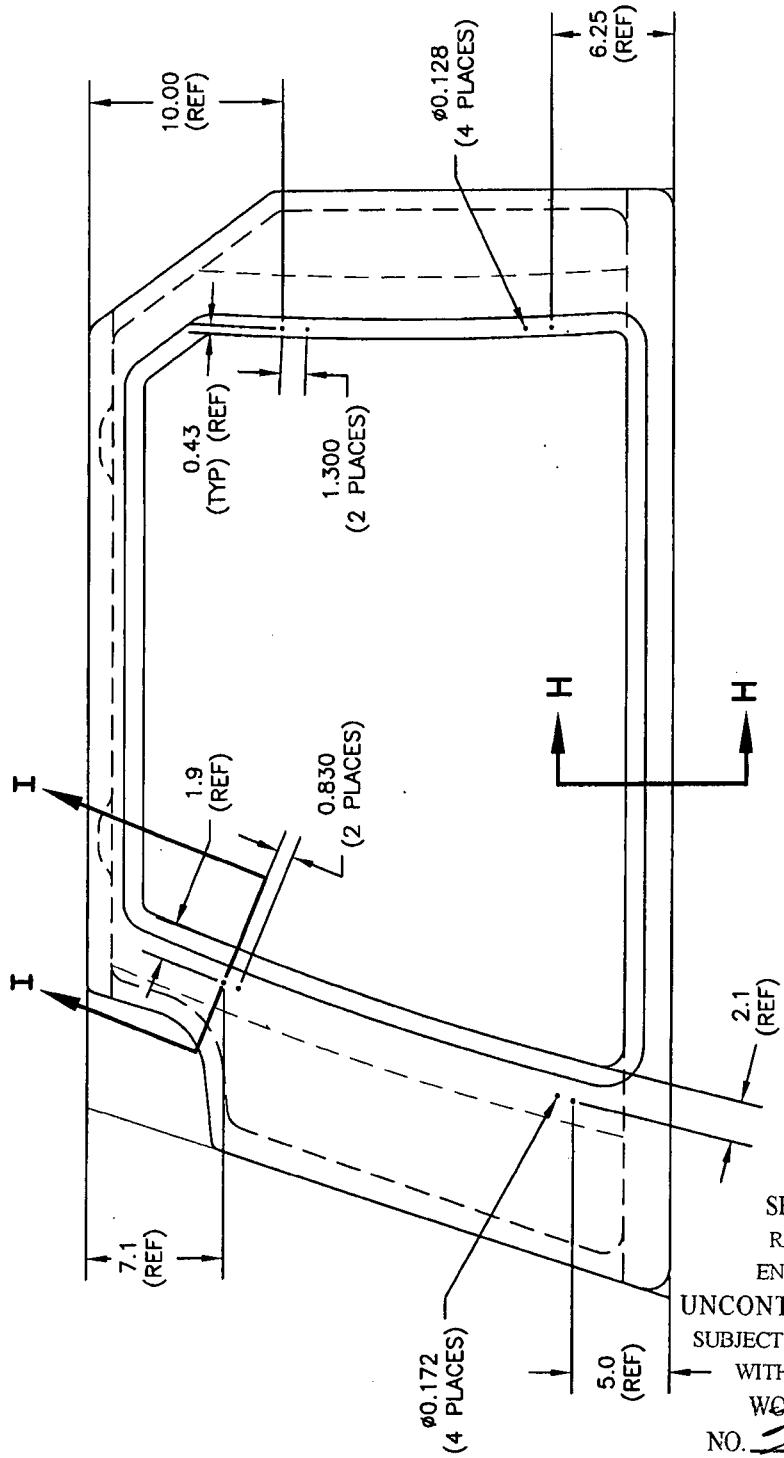
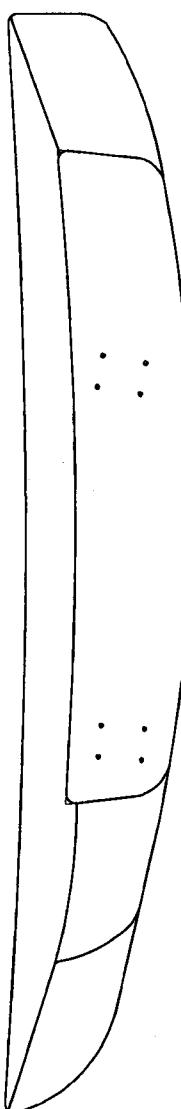
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. *30088*

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>le</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>PH</i>	APPROVED <i>CH</i>	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 10 OF 11
DATE 06.12.13		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED
*0.12.12 CH***D3188-7 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-3M)****NOTE:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30088

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

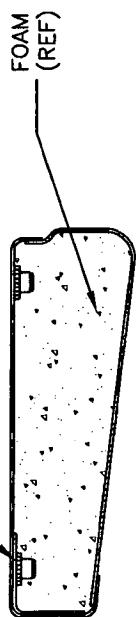
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

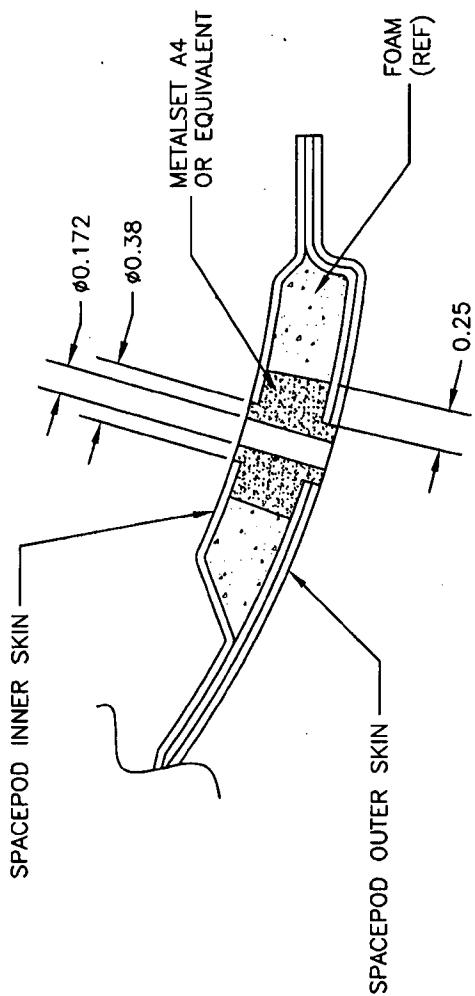
DESIGN JB	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>PH</i>	APPROVED <i>AT</i>	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 11 OF 11
DATE 06.12.13		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED
06.12.22

INSTALL AKS7-1032-130
INSERTS (29 PLACES)
PER D3188-1T1 (D3188-1/-3/-5/-7)
OR D3188-2T1 (D3188-2/-6)



SECTION H-H
(TYPICAL FLOOR SECTION)



SECTION I-I
(SECTION J-J OPPOSITE)
(4 PLACES PER POD)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. *39088*

DELASTEK COMPOSITES

DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12145
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson
EPIC EXPRESS COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #	
05/09/2007	22/12/2006	5093	C. Lavoie	PO00002771		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description		
1	0	1	DKC134-0054	D3186-2M Spacepod Door RH B30083 Dwg. Rév.: D Job: 42018		
1	0	1	DKC134-0055	D3188-2M Spacepod Body RH B30088 Dwg. Rév.: D Job: 41316		
1	0	1	DKC134-0052	D3186-1M Spacepod Door LH B30073 Dwg. Rév.: D Job: 41325		
1	0	1	DKC134-0053	D3188-1M Spacepod Body LH B30078 Dwg. Rév.: D Job: 41308		

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.



Cust.

Adm. Quality Ship.

Accepted by:


Michael St. Land



Quality department

AQ-357

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:40
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job : 41316
Numéro Soumission : 2587
Numéro B.A. :
Cette fois : 2007-03-29 No. B.V. :
Prsht Rev. : NC
Prem. fols : - Type :
Job précédente : 41315
Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D31882M



Nom Dessin : SPACEPOD BODY
Numéro Article : DKC134-0055
Numéro Dessin : D3188
Projet Numéro : DKC134
Révision dessin : B
Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350
Date Dûe : 2007-04-05 Qté: 1 UdM: UNITE

Process Sheet Rev.: 01 Modification générale selon les informations de l'ingénierie

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
	Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit	Total : 0.050 UNITE(s) Frekote 44NC
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min	Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MOULE
	Faire la préparation du moule N° DT 8004 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.	
	AUG 07 2007 Date: 12:30 Heure Début:	Heure Fin: 3:00 Sceau:
3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
	Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit	Total : 9.84 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B
4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
	Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit	Total : 9.27 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3
5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
	Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit	Total : 6.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10
6.0	AC0152	Stretchlon 200 poche à vide Vert
	Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit	Total : 7.00 VERGE(s) Stretchlon 200 poche à vide Vert

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:40

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 41316

Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



Sér.: Machine ou Opération:

Description :

7.0 AAC0681 9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 11.400 VERGE(s)/Unit Total : 11.400 VERGE(s)
9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish #LOT: 2-6093-1

8.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total : 0.80 VERGE(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-5964-1

9.0 AAC0633 WR1850 ROVING 18 OZ x 50"

Commentair Qty.: 0.35 VERGE(s)/Unit Total : 0.35 VERGE(s)
WR1850 ROVING 18 OZ x 50" N° de Lot: 1-613-3

10.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 4.0000 RL(s)/Unit Total : 4.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

11.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 6/07/07 Heure Début: 7:30 Heure Fin: 12:00 Sceau:

12.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total : 0.0640 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-618-3

13.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.000 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-6251-1

14.0 AAC0673 Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0039 GALLON(s)/Unit Total : 0.0039 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-5502-1

15.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Préparer la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par unité de résine N° 411-350.

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:40
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 41316

Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Préparer une seringue de 30 ml de résine chargée de fibre de verre miapoxy 66

Date: AUG 08 2007 Heure Début: 1:20 Heure Fin: 1:30 Sceau:



16.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide de la seringue, faire un joint tout le tour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia, appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT-8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. et 18 oz. sur la section supérieur de la pièce.

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: AUG 08 2007 Heure Début: 1:30 Heure Fin: 2:10 Sceau:



17.0

POCHÉ À VIDE 1

FAIRE LA POCHÉ À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: AUG 08 2007 Heure Début: 2:10 Heure Fin: 2:30 Sceau:



Curing Début: 1:30 Curing Fin: 8:00

18.0

AAC0457

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentair Qty.: 0.75 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.75 FEUILLE(s)

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick Selon dessin D3188 de Dart

N° de Lot: 3-5915-2

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:40

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41316

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

19.0 FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.000Min Total Run : 2.0000Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le Foam Core 1" selon le plan de découpe et les gabarits

Date: AUG 14 2007 Heure Début: 7:30 Heure Fin: 12:00 Sceau:

20.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6251-1

21.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0064 PINTE(s)/Unit Total : 0.0064 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-G118-3

22.0 FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

FINITION PIÈCE DART

AUG 10 2007

Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller la grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le Foam Core.

23.0 AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total : 0.010 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-6177-1

24.0 FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

FINITION PIÈCE DART

À l'aide du Polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées

Disposer des poind sur les pièces pour conserver une pression de collage.

Laisser sécher pour un minimum de deux heures.

Quantité: 1 Date: AUG 14 2007 Sceau:



Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:40
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Job: 41316		Numéro Article: DKC134-0055
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
	Quantité:	Date: Sceau:
25.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs TRIMAGE COMPOSITES DART		Ajuster à l'aide du thermoformeur 4" x 8" chacune des pièces de foam core dans le moule selon le dessin.
Quantité: /	Date: AUG 14 2007	Sceau:
Quantité:	Date:	Sceau:
26.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.		
N° de Lot: <u>1-6251-1</u>		
27.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9		
N° de Lot: <u>1-6118-3</u>		
28.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART		AUG 14 2007
Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 promoté 75 minutes..		
29.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Hrs Total Run : 20.0000Hrs FABRICATION GÉNÉRALE PLASTIC COMMERCIAL		
Retirer les pièces de foam core du moule		
Sceller les foam core à l'aide de la résine promoté N° 411-350 75 minutes. Selon I.G.# Sceller le foam Core.		
Laisser sécher pendant 2 heures minimum.		
Date: AUG 14 2007	Sceau:	Initials: <u>M.G</u>

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:40

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41316

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

30.0 AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total : 0.078 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-6177-1

31.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du Poly bond.

Date: AUG 15 2007

Heure Début: 9:10

Heure Fin: 9:15

Sceau:



32.0 ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond.

Date: AUG 15 2007

Heure Début: 9:15

Heure Fin: 9:35

Sceau:



33.0 POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé.

Date: AUG 15 2007

Heure Début: 9:35 Heure Fin: 10:00 Sceau:



Curing Début: 9:15

Curing Fin: 10:20

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:40

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Job: 41316	Numéro Article: DKC134-0055
Numéro Job:	
# Séq.: Machine ou Opération:	Description :
34.0 AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens
Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s) Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens	
N° de Lot: <u>1-6227-1</u>	
35.0 AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens
Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s) Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens	
36.0 FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs FINITION GÉNÉRALE	
Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plus gros défauts utiliser du polybond	
Date: AUG 16 2007 Heure Début: 7:30 Heure Fin: 12:00 Sceau: 	
37.0 TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs TRIMAGE COMPOSITES DART	
AUG 16 2007 	
Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.	
38.0 AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentair Qty.: 0.100 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.100 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
N° de Lot: <u>1-6251-1</u>	
39.0 AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total : 0.0032 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9	
N° de Lot: <u>1-6118-3</u>	
40.0 FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART	
AUG 16 2007 	
Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le Foam Core	
Laisser sécher pendant minumum deux heures.	

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:40

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 41316

Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

41.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0504 PINTE(s)/Unit Total : 0.0504 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9N° de Lot: 1-6118-3

42.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.N° de Lot: 1-6271-1

43.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par
quantité de résine N° 411-350.Date: AUG 20 2007 Heure Début: 12:30 Heure Fin: 12:40 Sceau:

44.0 INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 partout dans le moule.

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9.

Date: AUG 20 2007 Heure Début: 12:40 Heure Fin: 1:20 Sceau:

45.0 POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:40
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41316

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Date: AUG 20 2007 Heure Début: 1:20 Heure Fin: 1:45 Sceau:

Description :



Curing Début: 12:40 Curing Fin: 8:00

46.0 DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
DÉMOULAGE DES PIÈCES

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abîmer les différentes surfaces de la pièce.

Date: AUG 21 2007 Heure Début: 7:30 Heure Fin: 8:00 Sceau:



47.0 TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit N° DT5802.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagement de ø .745" pour les spacers N° D2213 (ne pas percer la peau extérieure de la pièce)

Date: AUG 21 2007 Heure Début: 9:00 Heure Fin: 10:00 Sceau:



48.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0048 PINTE(s)/Unit Total : 0.0048 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

49.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6271-1

50.0 AAC0673

Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-5951-1

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:40

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACER POD BODY

Numéro Job: 41316

Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

51.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: AUG 23 2007 Heure Début: 11:00 Heure Fin: 11:05 Sceau:

52.0 AAC0448

Spacer N° D2213

Commentair Qty.: 8 UNITE(s)/Unit Total :

8 UNITE(s)

Spacer N° D2213

N° de Lot: 1-5949-1

53.0 ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Faire l'assemblage des inserts (Spacer) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre courte Miapoxy 66.

Laminer un pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous

Appliquer un pression sur les pièces de 9 ox à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autoblocantes

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: AUG 23 2007 Heure Début: 11:05 Heure Fin: 12:00 Sceau:

Curing Début: 11:05 Curing Fin: 8:00

54.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-618-3

55.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6271-1

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:40
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Job:	41316	Numéro Article: DKC134-0055
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
56.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min	Total Run : 0.0833Hrs
	PRÉPARATION DU MATÉRIEL	
	Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.	
	Date: AUG 22 2007	Heure Début: 11:00 Heure Fin: 11:05 Sceau:
57.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min	Total Run : 0.9167Hrs
	FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS	
	Retirer les pinces et blocs de bois	
	Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 sur le contour de la pièces. Selon le dessin.	
	Laisser sécher pendant 4 heures minimum.	
	Date: AUG 22 2007	Heure Début: 11:05 Heure Fin: 12:00 Sceau:
	Curing Début: 11:05	Curing Fin: 8:00
58.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min	Total Run : 0.0000Hrs
	FINITION PIÈCE DART	
	① Repercer les 8 trous des spacers afin de les déboucher	AUG 24 2007
	② Sabler les surfaces de la pièces pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.	278-07
59.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
Commentair Qty.:	0.5000 GALLON(s)/Unit	Total : 0.5000 GALLON(s)
	Dupont Primer N° 1104S	
	N° de Lot:	1-6149-1
60.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
Commentair Qty.:	1.0000 PINTE(s)/Unit	Total : 1.0000 PINTE(s)
	Dupont Activator N° 7975S	
	N° de Lot:	1-C254-1

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 41316

Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



Séq. : Machine ou Opération:

Description :

61.0 AAC0672

Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit
Dupont Reducer N° 12375S

Total : 0.1250 GALLON(s)

N° de Lot: 1-5769-3

62.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

AUG 27 2007



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

63.0 PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

PEINTURE / PRIMER DART

Appliquer une couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon I.G. #
Application du primer

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: AUG 27 2007 Heure Début: 3:20

Heure Fin: 4:25 Sceau: _____



64.0 AC0058

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total : 0.020 UNITE(s)

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6227-1

65.0 AC0059

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

66.0 FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens

Faire un léger sablage (Grit 220) de toute les surfaces.

Date: 28-8-07 Heure Début: 11:30 Heure Fin: 4:10 Sceau: _____



Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:41

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41316

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description:

67.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.2500 GALLON(s)/Unit Total : 0.2500 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6199-1

68.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.5000 PINTE(s)/Unit Total : 0.5000 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6065-1

69.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0625 GALLON(s)/Unit Total : 0.0625 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-6199-2

70.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

71.0 PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer deux couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon les instruction du manufacturier, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les couches.

Laisser sécher pendant 3 heures minimum



Date: 30-8-07 Heure Début: 3:20 Heure Fin: 3:50 Sceau:

72.0 INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection générale de la pièces selon le dessin par le département de la qualité.

Date: 4-9-07 Sceau: Initials: J-S

73.0 EMBALLAGE 3

EMBALLAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE PIÈCE DART

Faire l'emballage dans le contenant approprié.

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:41

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41316

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

Quantité: / Date: 4/9/07 Sceau:

Quantité: / Date: / Sceau: _____